

РУКОВОДСТВО

**ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
ПРОСИМ ПРОЧИТАТЬ И ТЩАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.**

ПОРТИТИВНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ РУКОВОДСТВО



**HANDY-25C
HANDY-32C
HANDY-25DC**

SAMSAN

РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
ПРОСИМ ПРОЧИТАТЬ И ТЩАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.

ПОРТАТИВНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ РУКОВОДСТВО ДЛЯ МОДЕЛЕЙ HANDY-25C/ HANDY-32C/ HANDY-25DC

МЕРЫ ОСТОРОЖНОСТИ

Внимательно ознакомьтесь с этим руководством и изучите устройство оборудования, информацию по технике безопасности и мерах осторожности, перед тем как транспортировать, устанавливать, эксплуатировать, обслуживать или проверять оборудование.

В данном руководстве меры осторожности делятся на группы <Предупреждение> и <Осторожно>.

<Осторожно> Неправильное обращение с оборудованием может привести к опасной ситуации, включая гибель или серьезные травмы людей.

<Предупреждение> Неправильное обращение с оборудованием может привести к травме средней тяжести или к материальному ущербу.

<Осторожно> Возможно также возникновение серьезных опасностей. Поскольку все основные возможные опасности включены в это руководство, просим неуклонно соблюдать его требования.

Если в процессе резки превышает режущая мощность машины, это приводит к серьезному повреждению режущих блоков или самой машины.

Перед началом резки дайте машине поработать на холостом ходу примерно 1 минуту.

Перед эксплуатацией проверьте затяжку болтов и гаек лезвий.

Не пользуйтесь резчиком, если у вас влажные руки, и держите его в сухом состоянии во избежание удара электрическим током.

Всегда будьте внимательны, чтобы не повредить пальцы в процессе резки, когда вы держите в руке стержень.

Останавливайте процесс резки при помощи выключателя, если во время резки происходит что-то anomальное.

Соблюдайте осторожность, чтобы исключить возможность травм кисти руки в процессе резки.

Регулируемый упор (держатель лезвия) предназначен для удерживания арматурного стержня в правильном положении, чтобы стержень (стержни) не трясся во время резки, и должен надлежащим образом настраиваться для каждого размера арматуры перед её резкой.

Для более эффективной работы и продления срока службы машины рекомендуется делать паузы после продолжительных периодов резки.

Перед использованием убедитесь, что оператор надлежащим образом затянул болты как регулирующего, так и фиксирующего блока резака, поскольку эти болты могут ослабнуть из-за вибрации в процессе резки.

Особенно тщательно проверяйте болт фиксирующего блока резака.

Спасибо, что выбрали HANDY-25C/HANDY-32C/HANDY-25DC – портативный станок для резки стальных стержней. Данное руководство предназначено для поддержания этого оборудования в исправном состоянии в течение длительного периода времени, улучшения его эффективности и обеспечения безопасной и точной работы машины. Просим постоянно держать данное руководство под рукой, чтобы им можно было пользоваться в процессе повседневной эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данное оборудование является переносной системой резки, способной быстро и точно резать арматурные стержни высокой твёрдости (с высоким пределом текучести) диаметром от 10 мм до 25 мм.

Данная машина разработана для максимального роста производительности вашего труда.

ИСХОДНЫЙ МАТЕРИАЛ

- 1) Диаметр арматуры: hd10 ~ hd32.
- 2) Вид: арматурный стержень периодического профиля (sd30 ~ sd50).
- 3) Длина арматурного стержня: ∞.

МАКСИМАЛЬНОЕ ЧИСЛО СТЕРЖНЕЙ ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОЙ РЕЗКИ

Соблюдайте установленное предельное значение для количества стержней.

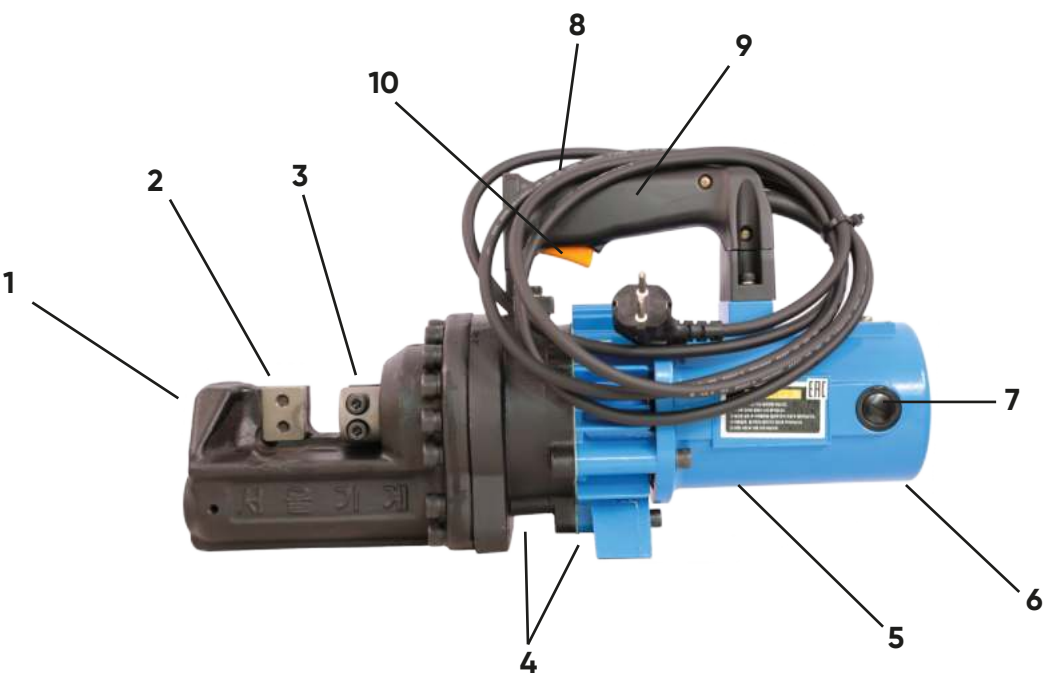
ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

- 1) Электропитание: однофазный, 110-220 В, 50/60 Гц
 - 2) Электропроводка: соблюдать установленные требования для проводки.
- Диаметр провода должен быть не менее 2,0 мм.

| № модели | HANDY-25C | HANDY-32C | HANDY-25DC |
|-----------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Макс. D стержня | 25 мм | 32 мм | 25 мм |
| Скорость резки | 3 секунды | 2,5 секунды | 2,5 секунды |
| Питание | 220 В, 50/60 Гц, 1-фаз. | 220 В, 50/60 Гц, 1-фаз. | 220 В, 50/60 Гц, 1-фаз. |
| Давление резки | 30 тонн | 45 тонн | 30 тонн |
| Вес инструмента | 21 кг | 27 кг | 21 кг |
| Размеры (Д*Ш*В) | 130*250*480 | 140*255*520 | 130*250*480 |

| № модели | D10 | D13 | D16 | D19 | D22 | D25 | D35 |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HANDY-25C | 4 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 0 |
| HANDY-32C | 6 | 4 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| HANDY-25DC | 4 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 0 |

КОМПОНЕНТЫ ИЗДЕЛИЯ



| КОМПОНЕНТЫ ИЗДЕЛИЯ | |
|---------------------------|-------------------------|
| 1 РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА | 6 ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ |
| 2 ЛЕЗВИЯ | 7 КРЫШКА УГОЛЬНОЙ ЩЁТКИ |
| 3 ЦИЛИНДР | 8 ШНУР ПИТАНИЯ |
| 4 КОРПУС НОСОСА | 9 РУКОЯТКА |
| 5 КОРПУС ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ | 10 КНОПКА РЕЗКИ |

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 1) Убедитесь, что верхний цилиндр (верхнее лезвие) находится в правильном положении, и вставьте арматуру между лезвиями. Отрегулируйте уровень опорной пластины с учётом диаметра арматурного стрежня.
- 2) Удерживайте выключатель нажатым, пока арматурный стержень не будет отрезан.
- 3) Лезвия возвращаются в исходное положение, когда вы отпускаете выключатель (повторите 3 раза).

ПРИМЕЧАНИЕ

- 1) Не включайте машину сразу после резки. Дождитесь, когда резка закончится и электродвигатель остановится.
- 2) Содержите место работы в чистоте и убирайте все металлические опилки и обрезки вокруг машины.
- 3) Не давайте машине работать слишком долго (делайте перерыв каждые 20 минут), поскольку при её длительной работе без перерывов может потечь масло из-за выхода из строя некоторых компонентов, например уплотнения штока или масляного уплотнения.
- 4) При длительной работе электродвигатель может нагреться, что может привести к повреждению эмали его катушки.
- 5) Проверяйте масло с требуемой частотой (на утечку и на расход).
- 6) Проверяйте затяжку лезвий. Она может ослабнуть после нескольких операций резки.

Длительная работа машины без перерывов может привести к повреждению головки цилиндра или подшипника, в результате чего может появиться шум.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТОЧКИ ПРОВЕРКИ

ПРОВЕРКА И РЕМОНТ

Чтобы машина использовалась эффективно, очень важно проверять масло. Не реже чем раз в 30 дней необходимо выполнять общую проверку машины.

Недостаток масла может привести к снижению эффективности резки и сокращению срока службы машины. При избытке масла в цилиндре может не выйти режущая головка или электродвигатель будет работать с перегрузкой.

1) Подача масла

Не снимайте колпачок маслёнки, если он горячий. Масло может перелиться через край и создать опасную ситуацию. Запрещается доливать масло слишком часто. Не используйте машину в случае недостатка или избытка масла.

- Несколько раз прожмите кнопку резки арматуры , чтобы цилиндр полностью вышел и вплотную приблизился к нижнему ножу.
- Отпустите кнопку резки арматуры . – Наклоните машину на 15 градусов.
- Когда машина остынет, снимите болт маслѐнки.
- Проверьте уровень масла в баке. Если он низкий, долейте масло. – Затяните болт маслѐнки во избежание утечки масла.

2) Смазочное масло

Рекомендуется масло Shell Tellus # 46. Использование другого масла может создать проблемы.

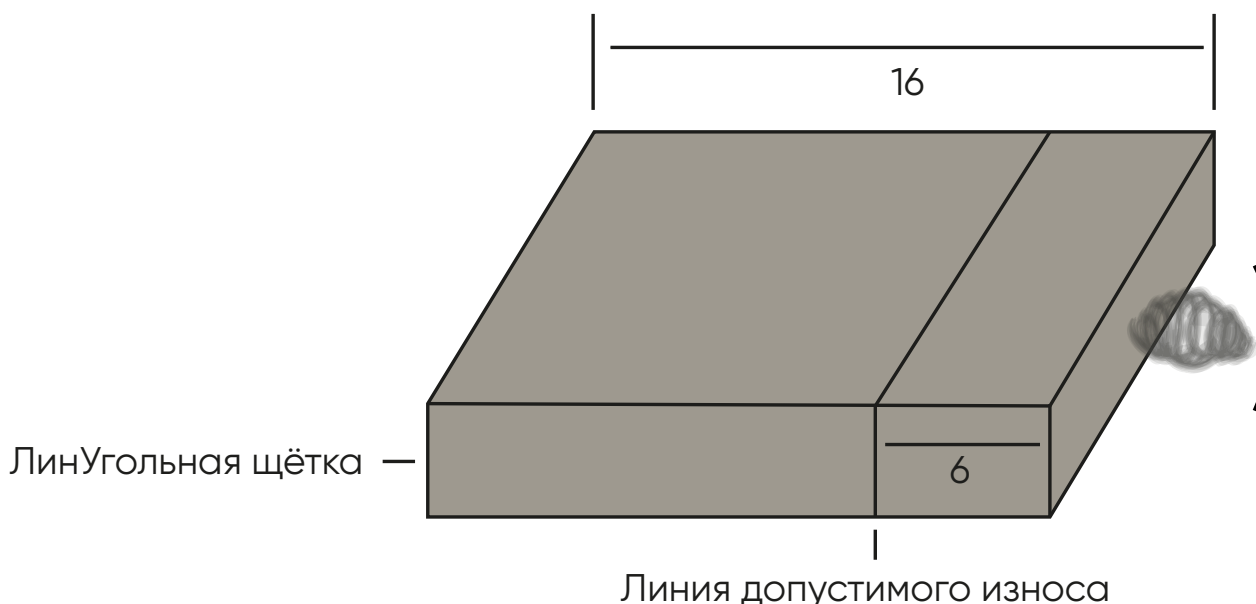
- Перед заменой масла выньте шнур питания из розетки.
- Проверьте угольную щѐтку на износ.
- Почистите её внутри держателя щѐтки.
- Заменить угольную щетку только на ту же модели

ПРИМЕЧАНИЕ

Если изношенная угольная щѐтка используется без замены, это ускорит износ щѐточно-коллекторного узла и в конечном счѐте к поломке якоря электродвигателя. Проверьте работоспособность электродвигателя и угольной щѐтки.

Если при работе за техникой электродвигатель начинает искрить, нужно произвести чистку держателя угольной щетки внутри, так же необходимо проверить пружинный механизм который осуществляет прилегание щетки к электродвигателю.

Длительная работа машины без перерывов может привести к повреждению головки цилиндра или подшипника, в результате чего может появиться шум.



ТОЧКИ ЕЖЕДНЕВНОЙ ПРОВЕРКИ

- 1) Проверьте состояние гидравлического масла.
- 2) Используйте только масло для гидравлических цилиндров (Shell Tellus # 46).
- 3) Время от времени проверяйте угольную щётку в электродвигателе.
- 4) После использования держите станок для резки в чистоте.

ПРОВЕРКА ПЕРЕД РАБОТОЙ

| ТОЧКА ПРОВЕРКИ | РЕШЕНИЕ |
|---|--|
| Проверено ли напряжение машины? | Согласно техническим характеристикам машины |
| Проверено ли отсутствие утечки масла? | В случае утечки обращайтесь в наш центр послепродажного обслуживания |
| Затянуты ли болты? | Особенно болты ножей, выпуска воздуха и маслёнки |
| Проверены ли угольная щётка, электродвигатель и аномальный шум? | Проверьте угольную щётку, электродвигатель и состояние машины |
| Соответствует ли материал режущей мощности? | Стержень не более hd25 мм |
| Нет ли опасных помех? | Техника безопасности |

ПРОВЕРКА ПЕРЕД ОБРАЩЕНИЕМ В ЦЕНТР ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

| ТОЧКА ПРОВЕРКИ | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
|--|---|--|
| Электродвигатель не работает или работает в нештатном режиме | – износ угольной щётки – электродвигатель не вращается | – замените угольную щётку – проверьте выключатель и кабель |
| Утечка масла | – ослабло масляное уплотнение | – проверьте уплотнение (затянуть болт) – проверьте болт выпуска |
| Машина работает, но не режет | – недостаток масла – воздушный пузырь | – долейте масло – выпустите вовлечённый воздух |
| Электродвигатель работает, но лезвия не работают | – недостаток масла | – масло Shell Tellus #46 |
| Утечка тока | утечка тока вызвана ухудшением функции угольной щётки | откройте крышку угольной щётки и воздухом сдуйте порошок |

КАБЕЛЬ-УДЛИНИТЕЛЬ

- 1) Если источник питания далеко от машины, необходимо предусмотреть кабельудлинитель.
- 2) Удлинитель должен иметь достаточную толщину с учётом его длины. При его недостаточной толщине будут происходить колебания напряжения. Это может привести к снижению мощности электродвигателя.
- 3) Лучше, чтобы кабель имел меньшую длину, чем был толще.
- 4) Ниже приведена толщина кабеля для его максимальной длины в виде номинального сечения.

| МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА | НОМИНАЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ |
|--------------------|---------------------|
| ~15 м | 2,5 кв. × 3С |
| 16 м~ | 4,0 кв. × 3С |

ПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЕРЖАТЕЛЯ

Мы обладаем обширными знаниями о системах обработки арматурной стали. Если вы заинтересованы в этом, обращайтесь к нам. Мы будем рады обсудить с вами интересующие вас темы. Более подробную информацию о нашей компании и нашей продукции можно найти на нашем Интернет-сайте или связавшись непосредственно с нами. Спасибо.

